

12 **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

21 Anmeldenummer: 81200501,5

51 Int. Cl.³: **F 16 C 33/20**
F 16 C 33/28

22 Anmeldetag: 12.05.81

30 Priorität: 17.05.80 DE 3018974

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
25.11.81 Patentblatt 81/47

84 Benannte Vertragsstaaten:
DE FR GB IT SE

71 Anmelder: **KARL SCHMIDT GmbH**
Christian-Schmidt-Strasse 8/12
D-7107 Neckarsulm(DE)

72 Erfinder: **Bickle, Wolfgang**
Friedenstrasse 13
D-6831 Rellingen(DE)

72 Erfinder: **Funke, Rolf, Dipl.-Ing.**
Im Kirchbrändel 8
D-7525 Bad Schönborn II(DE)

72 Erfinder: **Pfroh, Rolf, Dipl.-Ing.**
Weinbergstrasse 10 a
D-6909 Rauenberg(DE)

72 Erfinder: **Täffner, Hans, Ing. grad.**
Wilhelmstrasse 43
D-7107 Neckarsulm(DE)

74 Vertreter: **Fischer, Ernst, Dr.**
Reuterweg 14
D-6000 Frankfurt am Main 1(DE)

54 Gleitlagerwerkstoff.

57 Bei einem folienartigen Gleitlagerwerkstoff ist ein Metallgitter (2) mit einer Fluorpolymer-Beschichtung (1) versehen.

Zum Zwecke der Erzielung einer hohen Formstabilität wird ein Streckmetallgitter (2) aus einer Aluminium-Knetlegierung mit einer Bruchdehnung σ_b 8 bis 20 % und einer Brinellhärte HB 35 bis 65 verwendet, das mit einer aus einem Gemisch von 5 bis 25 Vol.% Blei, 10 bis 50 Vol.% Glasfasern und 40 bis 80 Vol.% PTFE bestehenden Beschichtung (1) versehen ist.

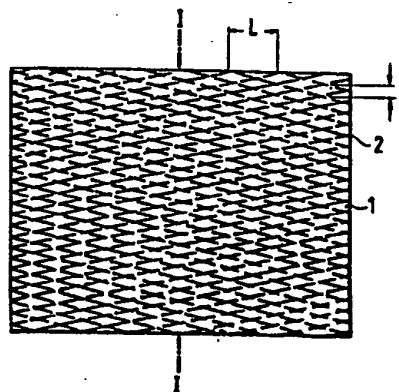


Fig.1

EP 0 040 448 A1

KARL SCHMIDT GmbH
Christian-Schmidt-Straße

16.05.1980
DRQ/OKU

7107 Neckarsulm

Prov.Nr. 6529 KS

GLEITLAGERWERKSTOFF

Die Erfindung betrifft einen folienartigen Gleitlagerwerkstoff, bestehend aus einem mit einem Fluorpolymer beschichteten Metallgitter.

- 5 Folienartige Gleitlagerwerkstoffe, bestehend aus einem Metallgewebe, bei dem die sich kreuzenden Drähte an ihren Kreuzungspunkten durch das aufgesinterte Fluorpolymer gegeneinander fixiert sind, sind seit Jahren insbesondere zur Auskleidung von Lagerbuchsen und Lager-
- 10 schalen bekannt (DL-PS 30 963). Der Nachteil eines solchen folienartigen Gleitlagerwerkstoffs besteht darin, daß das Metallgewebe beim Stanzen oder Schneiden, bei der späteren Verarbeitung oder bei der Verwendung insbesondere an den Randbereichen ausfasert. Darüber hinaus
- 15 besteht die Gefahr, daß ausgefaserte Drähte in den Lager-spalt gelangen, wodurch das Lager beschädigt bzw. nach relativ kurzer Betriebszeit zerstört wird. Um diese Nachteile zu vermeiden, ist in der DE-PS 22 05 008 ein folienartiger Gleitlagerwerkstoff vorgesehen, der aus
- 20 einem Metallgewebe besteht, das mit einem aufgesinterten

Fluorpolymer beschichtet ist, wobei die Kreuzungspunkte der sich kreuzenden Drähte durch eine thermische Nachbehandlung miteinander verschweißt sind. Nachteilig wirkt sich jedoch seine relativ geringe
5 Formstabilität bei der Montage aus, wodurch das automatische Einlegen des folienartigen Gleitlagerwerkstoffs in Lagerbuchsen und -schalen behindert wird.

Es ist die Aufgabe der vorliegenden Erfindung, einen
10 folienartigen Gleitlagerwerkstoff der eingangs genannten Art zu entwickeln, der eine hohe Formstabilität aufweist.

Die Lösung dieser Aufgabe erfolgt durch ein aus einer Aluminium-Knetlegierung mit einer Bruchdehnung von δ 5
15 8 bis 20 % und einer Brinellhärte HB 35 bis 65 bestehendes Streckmetallgitter, das mit einem Gemisch aus 5 bis 25 Vol.% Blei, 10 bis 50 Vol.% Glasfasern und 40 bis 80 Vol.% Polytetrafluoräthylen beschichtet ist.

20 Das Streckmetallgitter besteht vorzugsweise aus einer Aluminium-Knetlegierung des Typs AlMgSi1 oder AlMg3 und hat im Rahmen der weiteren Ausgestaltung der Erfindung eine Maschenweite von $b \times l = 0,5 \times 1 - 2 \times 3$ mm, vorzugsweise 1×2 mm und eine Stegbreite c von 0,3
25 bis 1,0 mm, vorzugsweise 0,5 mm.

Zweckmäßigerweise beträgt der Durchmesser der Glasfasern 0,005 bis 0,020 mm, vorzugsweise 0,01 mm und die Länge der Glasfasern 0,1 bis 1 mm, vorzugsweise 0,5 bis 0,75 mm.
30

Ein solcher Gleitlagerwerkstoff, der beliebige Schnitte oder Stanzungen erlaubt, besitzt eine vergleichsweise

hohe Formstabilität, so daß er problemlos in der automatischen Lagerfertigung eingesetzt werden kann.

5 Falls die auf den Stegen des Streckmetallgitters befindliche Fluorpolymerschicht abgetragen ist, besitzt das Streckmetallgitter selbst sehr gute Notlaufeigenschaften.

10 Die Erfindung ist in der Zeichnung beispielhaft dargestellt und wird nachfolgend näher erläutert:

Für das Streckmetallgitter wurde eine Aluminium-Knetlegierung des Typs AlMg3 verwendet, mit einer Zugfestigkeit $\sigma_B = 180 \text{ N/mm}^2$, 0,2-Grenze $\sigma_{0,2} = 80 \text{ N/mm}^2$,
15 einer Bruchdehnung $\epsilon_5 = 17 \%$ und einer Brinellhärte von HB = 45 verwendet. Die Maschenweite betrug $1 \times 2 \text{ mm}$ und die Stegbreite 0,5 mm. Das Streckmetallgitter wurde mit einem Füllstoff der Zusammensetzung 10 % Bleipulver, 30 % Glasfaser und 60 % Polytetrafluoräthylen beschichtet.
20 Eine weitere bevorzugte Ausführung des Gleitlagerwerkstoffs hat die Zusammensetzung 60 Vol.% PTFE, 20 Vol.% Pb und 20 Vol.% Glasfaser.

25 Figur 1 zeigt eine Draufsicht auf ein mit der Beschichtung 1 versehenes Streckmetallgitter 2, wobei die Stege 3 gestrichelt angedeutet, die Maschenlänge des Gitters mit L und die Maschenbreite mit b angegeben sind.

30 In Figur 2 ist ein Querschnitt entlang der Schnittlinie I - I der Figur 1 dargestellt, wobei die Dicke der Beschichtung 1 über dem Streckmetallgitter mit s und die Dicke des Streckmetallgitters 2 mit c angegeben sind.

- 4 -

Eine ausschnittsweise vergrößerte Darstellung X der Figur 2 ist in Figur 3 wiedergegeben, wobei die Stegbreite mit c und die Stegdicke mit s eingezeichnet sind.

- 5 -

Patentansprüche

PATENTANSPRÜCHE

1. Folienartiger Gleitlagerwerkstoff, bestehend aus einem mit einem Fluorpolymer beschichteten Metallgitter, gekennzeichnet durch ein aus einer Aluminium-Knetlegierung mit einer Bruchdehnung δ_5 8 bis 20 %
5 und einer Brinellhärte HB 35 bis 65 bestehenden Streckmetallgitter (2), das mit einem Gemisch aus 5 bis 25 Vol.% Blei, 10 bis 50 Vol.% Glasfasern und 40 bis 80 Vol.% Polytetrafluoräthylen bestehenden Beschichtung (1) beschichtet ist.
10
2. Gleitlagerwerkstoff nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Streckmetallgitter (2) aus einer Aluminium-Knetlegierung des Typs AlMgSi1 oder AlMg3 besteht.
15
3. Gleitlagerwerkstoff nach den Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Maschenweite b x l des Streckgitters (2) 0,5 x 1 bis 2 x 3 mm, vorzugsweise 1 x 2 mm und die Stegbreite c 0,3 bis 1,0 mm,
20 vorzugsweise 0,5 mm, betragen.
4. Gleitlagerwerkstoff nach den Ansprüchen 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Durchmesser der Glasfasern 0,005 bis 0,020 mm, vorzugsweise 0,01 mm und
25 die Länge 0,1 bis 1 mm, vorzugsweise 0,5 bis 0,75 mm, betragen.

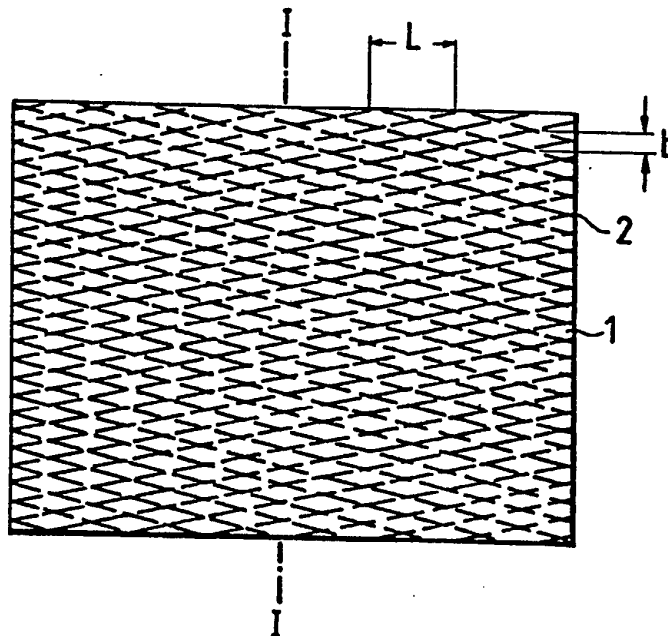


Fig.1

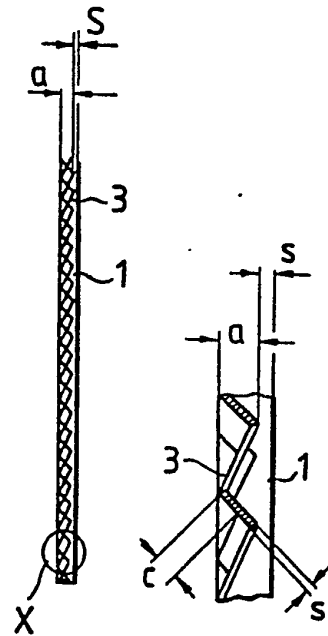


Fig.2

Fig.3



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0040448

Nummer der Anmeldung

EP 81 20 0501

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.)
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	betrifft Anspruch	
	<u>FR - A - 2 207 553 (GLACIER)</u> * Seite 3; Anspruch 6; Figuren *	1	F 16 C 33/20 33/28
	--		
	<u>US - A - 2 976 093 (NEILING)</u> * Spalten 4,5; Figuren *	1	
	--		
D	<u>DE - A - 2 205 008 (PAMPUS)</u>	1	
D	<u>DC - A - 30 963 (BARTHEL)</u>	1	

			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.)
			F 16 C 33/00
			KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE
			X: von besonderer Bedeutung A: technologischer Hintergrund O: nichtschriftliche Offenbarung P: Zwischenliteratur T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E: kollidierende Anmeldung D: in der Anmeldung angeführtes Dokument L: aus andern Gründen angeführtes Dokument &: Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument
X	Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.		
Recherchenort		Abschlußdatum der Recherche	Prüfer
Den Haag		21-08-1981	FLORES